

Wednesday, 9/27/2006 11:03:02 AM
Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD ASSEMBLY LH
 Job Number : 28741
 Estimate Number : 10800
 P.O. Number : *N/A* Part Number : D350600141
 This Issue : 9/27/2006 S.O. No. : *N/A* Drawing Number : D3186 REV A1
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : *N/A* Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A1
 Previous Run : 26067 Material : *N/A*
 Due Date : 10/15/2006 Qty: 1 Um: Each
 Written By : *[Signature]*
 Checked & Approved By : *[Signature]*
 Comment : Est Rev:D 06.04.14 Incorporated procedures from D3187-1/-2 K
 J/JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and type labels as per PPP D350-600-141 CHG002

KS 06-09-28

2.0 28741A SPACEPOD BODY LH



Comment: Sub-Component SPACEPOD BODY LH

D3188-1 B *28741 B A**ml 06/11/09*

3.0 28741B SPACEPOD DOOR LH



Comment: Sub-Component SPACEPOD DOOR LH

D3186-1 B *28741 B**ml 06/11/09*

4.0 D31871 Spacepod Floor



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3187-1 Floor *B 25404*1 D3186-1 Door (ref) *28741 B*1 D3188-1 Body(ref) *28741 A**ml 06/11/09*

5.0 ALS41032130 Insert



Comment: Qty.: 28.0000 Each(s)/Unit Total: 28.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

28 ALS4-1032-130 Insert *1718293**ml 06/11/09*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Transfer drill (#30) from D3187-1. Open holes in floor to Ø0.297". Install inserts as per Dwg D3188.

mloce/11/09 ✓

7.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Open holes in D3187-1 as per Dwg 3187

2-Deburr D3187-1

mloce/11/09

8.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

M06/11/09 @

9.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

FC 06 11 09 @

10.0

POWDER COATING

POWDER COATING



Comment: POWDER COATING

Powder Coat Black Sandtex (Ref: 4.3.5.7) as per QSI 005 4.3

m100700

FC 06 11 09 @

11.0

QC3/5

INSPECT WORK/WING WALK



Comment: INSPECT WORK/WING WALK

M06/11/09 @

12.0

D2986

Black Neoprene foam .125



Comment: Qty.: 5.9010 sf(s)/Unit Total : 5.9010 sf(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

5.62SF D2986

Neoprene Foam

B24628

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

13.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Cut D2986 Neoprene Foam per template D2986T1

ml 06/11/09

2-Attach Neoprene Foam using Contact Cement

A/R Contact Cement

Batch: *11100379*

SAD 06/11/09

Q

14.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

11 06/11/10 Q

15.0

D2179

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2179 Hinge Bracket Plate *B26077*

✓

16.0

D2219

Door Prop Doubler



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2219 Door Support Bracket *B14027*

✓

17.0

D2228

Backing Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2228 Backing Plate *B24560*

✓

18.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2237 Strike Plate *B27195*

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

D2464

3/4 Seal



Comment: Qty.: 10.9305 f(s)/Unit Total : 10.9305 f(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2464-125" neoprene Seal

B28812

✓

20.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch

B29021

✓

21.0

D2588

Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

batch:

B21509

✓

22.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2589 Key Chain

B26031

✓

23.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2621 Latch Plate

B27252

✓

24.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-1 Hinge Bracket

B26209

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-2 Hinge Bracket B 26408

26.0

D2977

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2977 Hinge Bracket B 14106

27.0

D2978

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2978 Hinge Bracket B 14107

28.0

D2982041

Prop Arm Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2982-041 Prop Arm Assembly ~~B 27507~~ B 27507

29.0

D30153

Lock Nut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3015-3 Lock Nut B 22365

30.0

A3235020935

Washer - Countersunk



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 A3235-020-935 Washer M 100477

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:03 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

31.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 AN526C832R9 Screw M100447

✓

32.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10 Washer M100743

✓

33.0

AN960JD516

Washer



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN960JD516 Washer M15927

✓

34.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

16 AN960JD8 Washer M11989

✓

35.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 AN960JD8L Washer M6956

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:03 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD45

Rivet



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 6 MS20426AD4-5 Rivet m 3459

37.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 14.0000 Each(s)/Unit Total : 14.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

14 MS21042L08 Nut (or -8) m 19633

38.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS21042L3 Nut (or -3) m 15539

39.0

MS270390810

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS27039-0810 Screw m 5865

40.0

MS27039125

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS27039-1-25 Screw m 17570

41.0

SL69BS

Ball Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 SL69-BS Ball Stud m 16948

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Action Description	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:03 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble D3186-2 door with D3188-2 body as per Dwg ICA-D350-600

ml 06/11/09

43.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

AS 06/11/10 ①

44.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Wing Walk Spacepod top surface of Pod as per Dwg D3188-2 & QSI 005 4.4

Batch: *102098*

FL 06 11 09 ①

45.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

AS 06/11/10 ①

46.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: Inspect Wing Walk

AS 06/11/10 ①

47.0

K10018

Spacepod Hardware Kit



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number

Description

Batch

1 K10018

Spacepod Hardware Kit

1 D3187-1(Ref)

Spacepod Floor

B28748
B25404

AS 06/11/10

48.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

AS 06/11/10

49.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-600-141

Location: *2*

PPP Rev: *2*

AS 06/11/10

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: DP Date: 20/11/10

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:03 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28741

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

50.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Spooling ①

Job Completion



U 2011-10

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

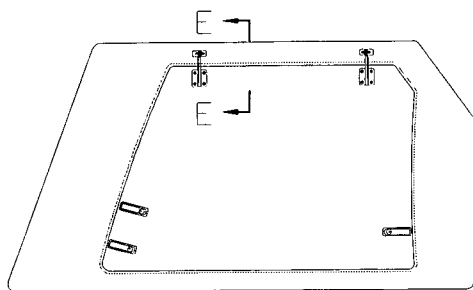


FIGURE 3. LOOKING AT OUTSIDE OF
D350-600-145 DOOR
(D350-600-146 SIMILAR AND OPPOSITE)

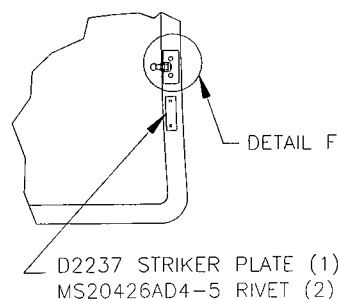


FIGURE 4. TYPICAL DOOR FRAME (AFT EDGE)

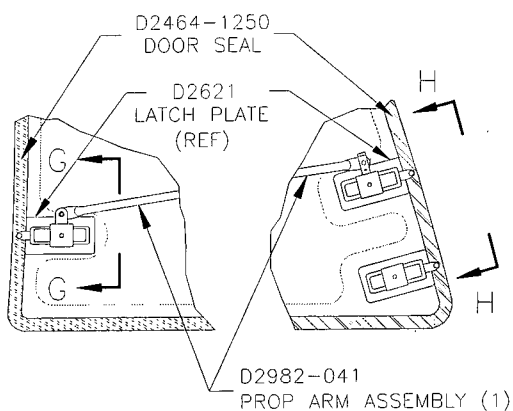
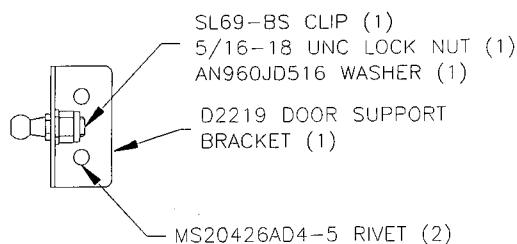


FIGURE 5. LOOKING AT TYPICAL INSIDE
OF D350-600-145/-146 DOOR



DETAIL F

TC Accepted
MAY 07 2003

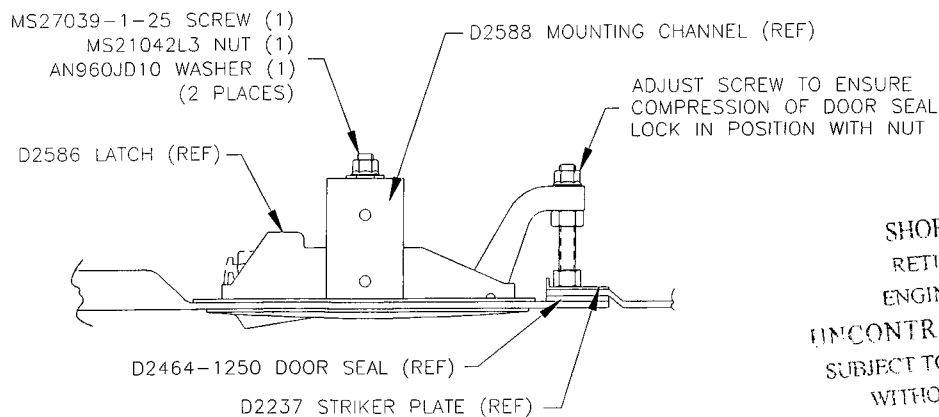
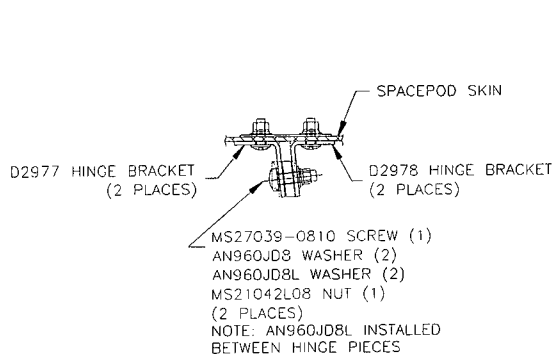


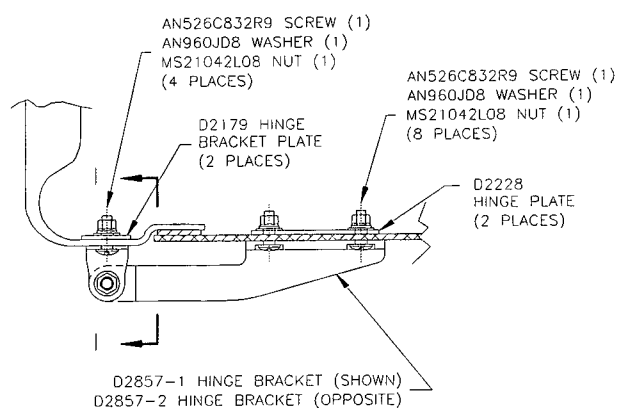
FIGURE 6. TYPICAL LATCH INSTALLATION

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

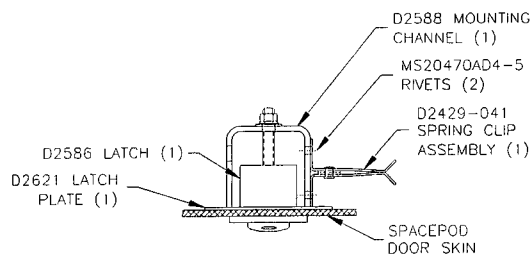
• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



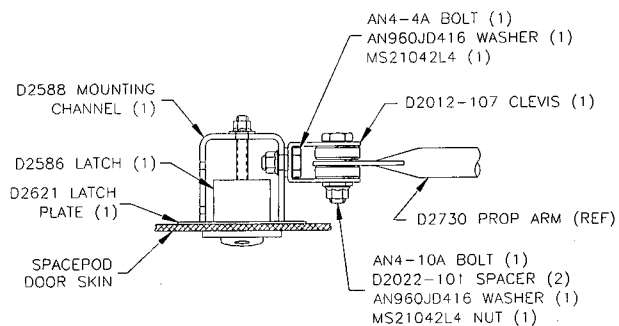
SECTION I-I: HINGE BRACKET



SECTION E-E: HINGE DETAIL FROM FIGURE 3



SECTION H-H: FWD LATCH



SECTION G-G: AFT LATCH

25.3 SPACEPOD™ REMOVAL

1. Remove D350-600-045/-145 or -046/-146 door.
2. Remove battery shelf and wiring covers as applicable.
3. Loosen floor and D2174-041 bracket fasteners shown in section A-A, B-B, and C-C of Figure 2. Leave inserts in the compartment floor.
4. Remove **Spacepod™** body from the compartment.
5. Remove D2174-041 brackets.
6. Re-install battery shelf and wiring covers.
7. Re-install outboard tiedown "D" rings.
8. Re-install door latch tiedown brackets in the compartment floor.
9. Re-install baggage retaining net.
10. Re-install original side baggage compartment door.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

TC Accepted

MAY 07 2003

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>C</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
- 03.04.22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

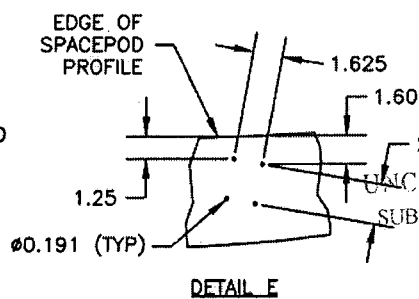
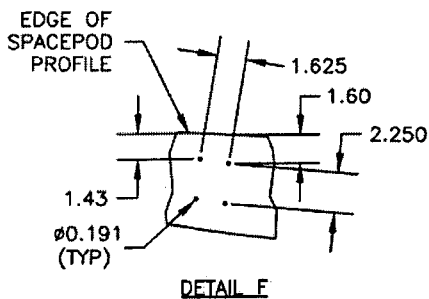
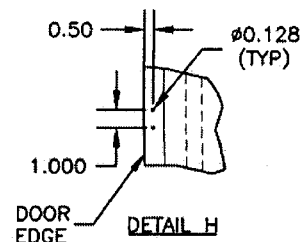
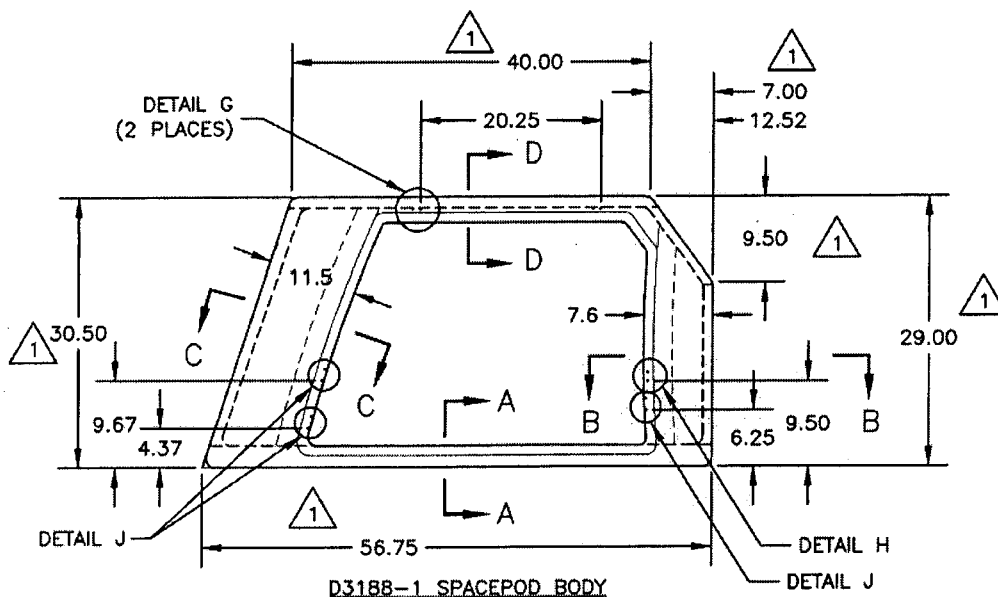
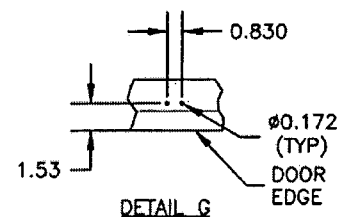
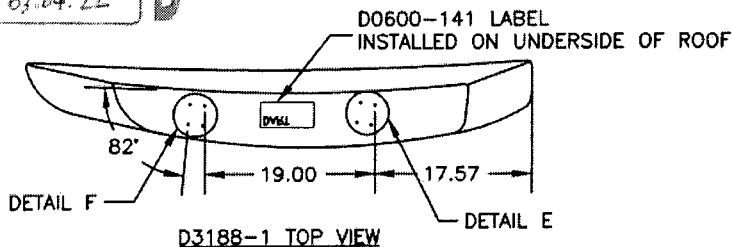
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

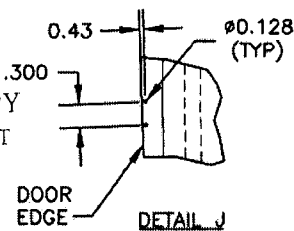


DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A. SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741



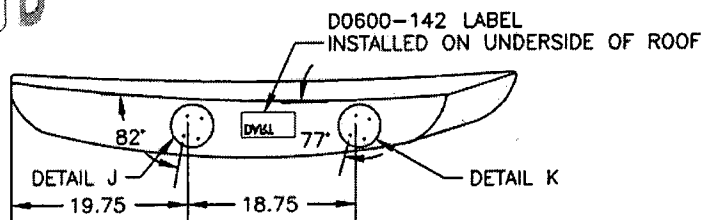
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

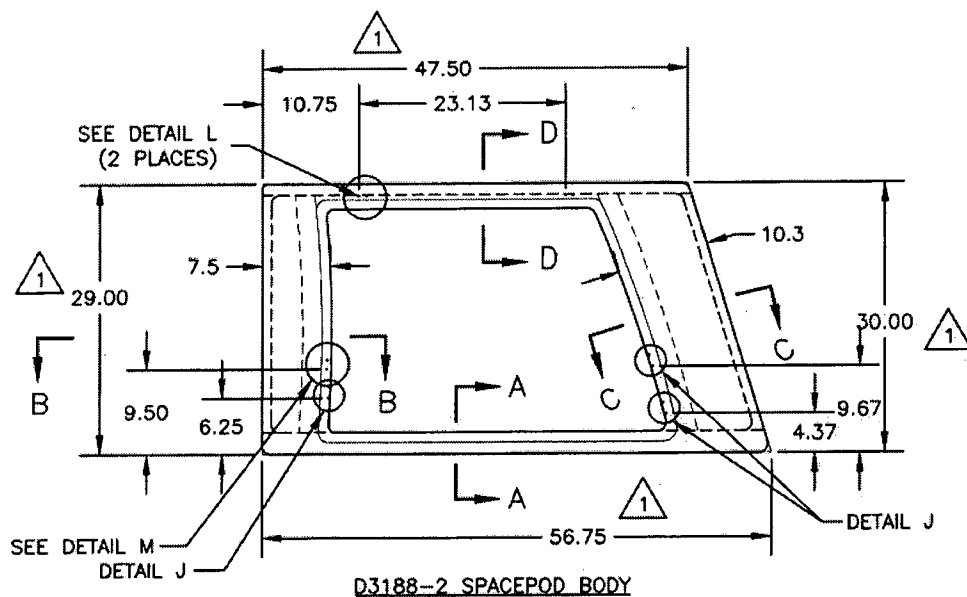


DESIGN JB	DRAWN BY [Signature]	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

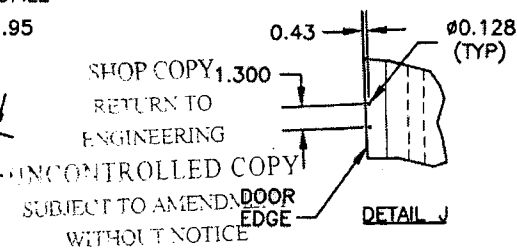
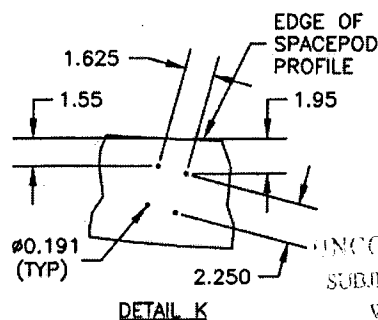
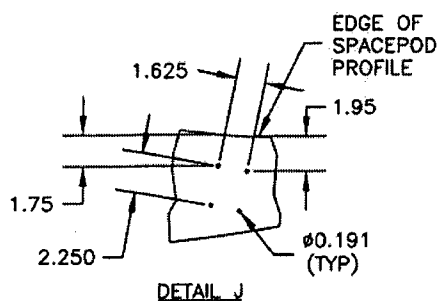
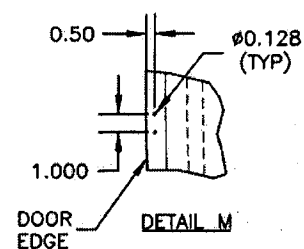
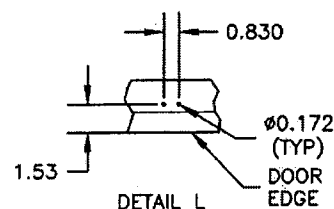
RELEASED
03.04.22



D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

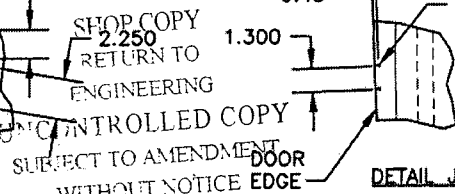
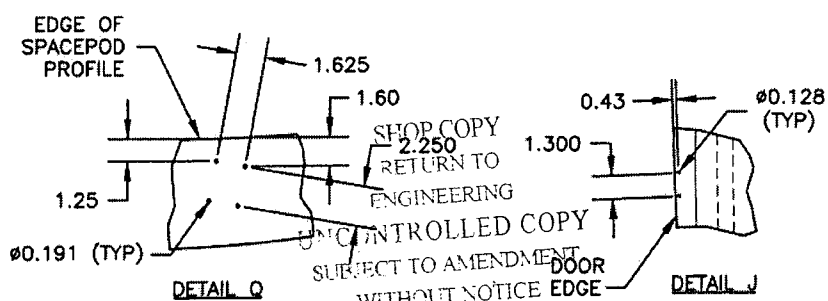
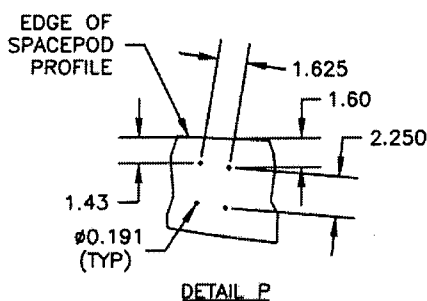
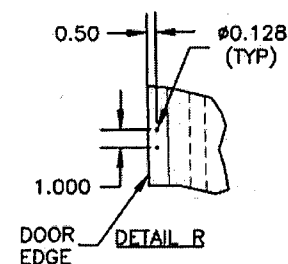
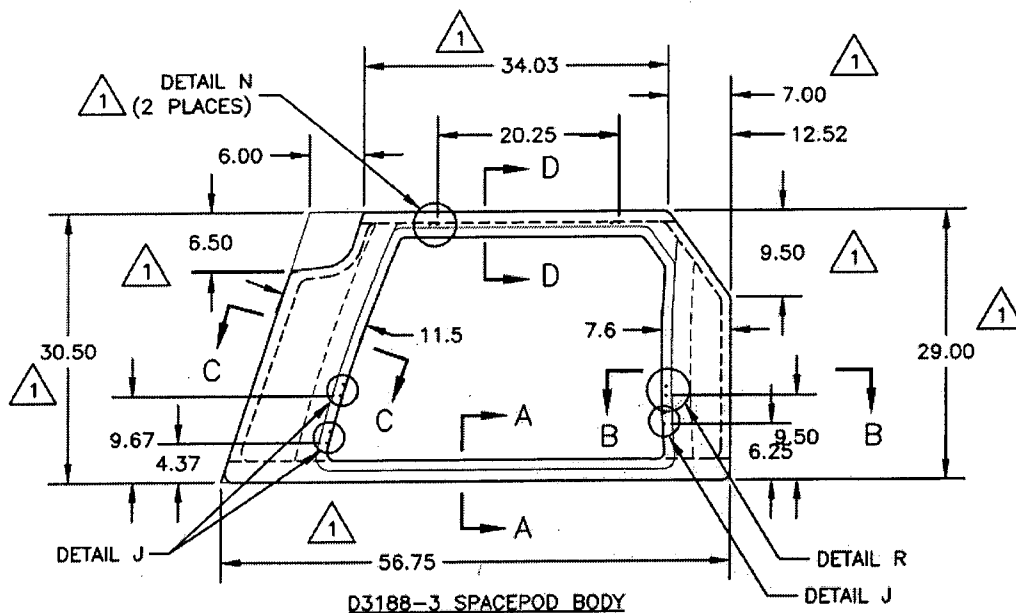
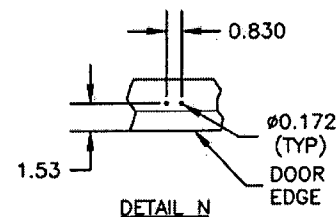
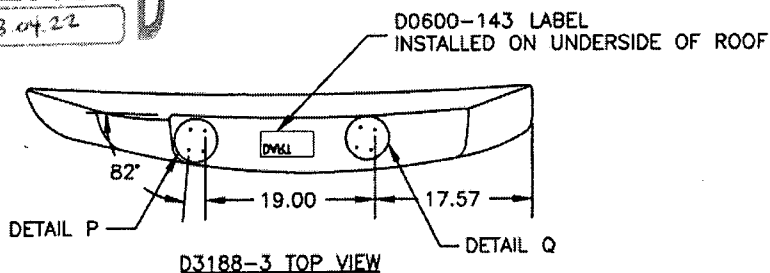
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



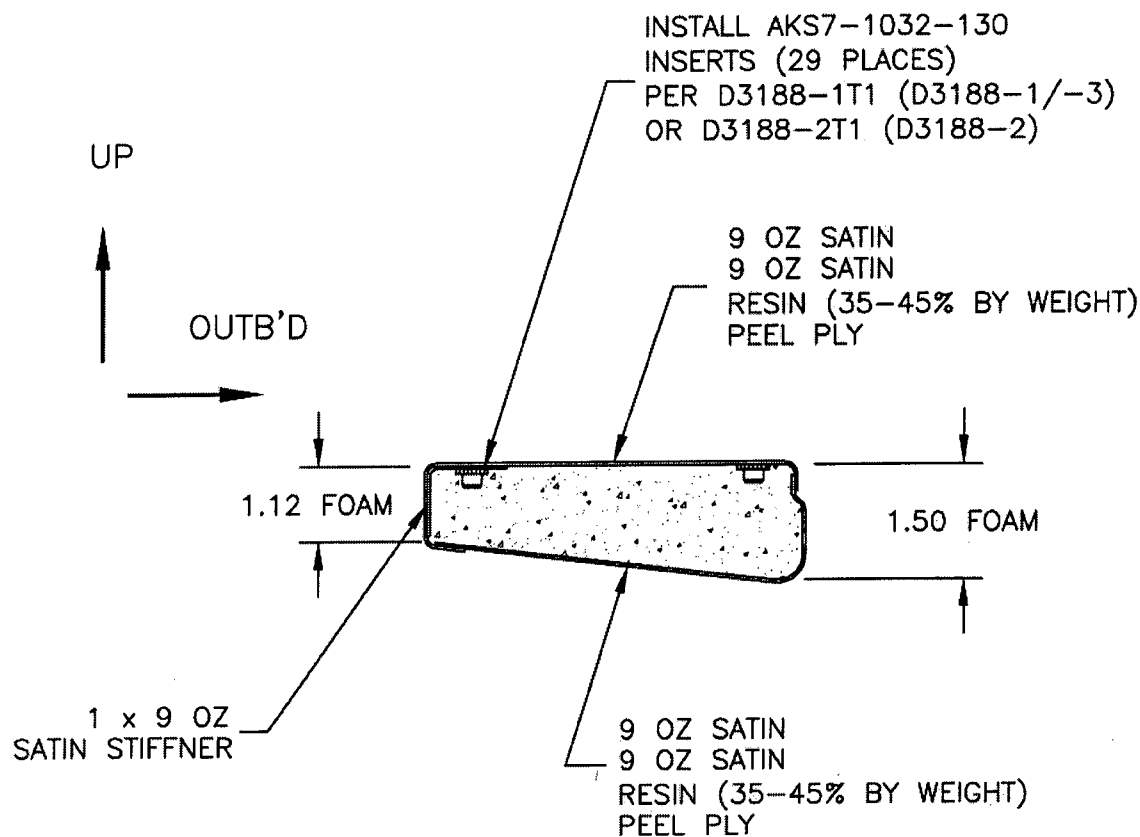
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUSPECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>S</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
#03.04.22

SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **28741**

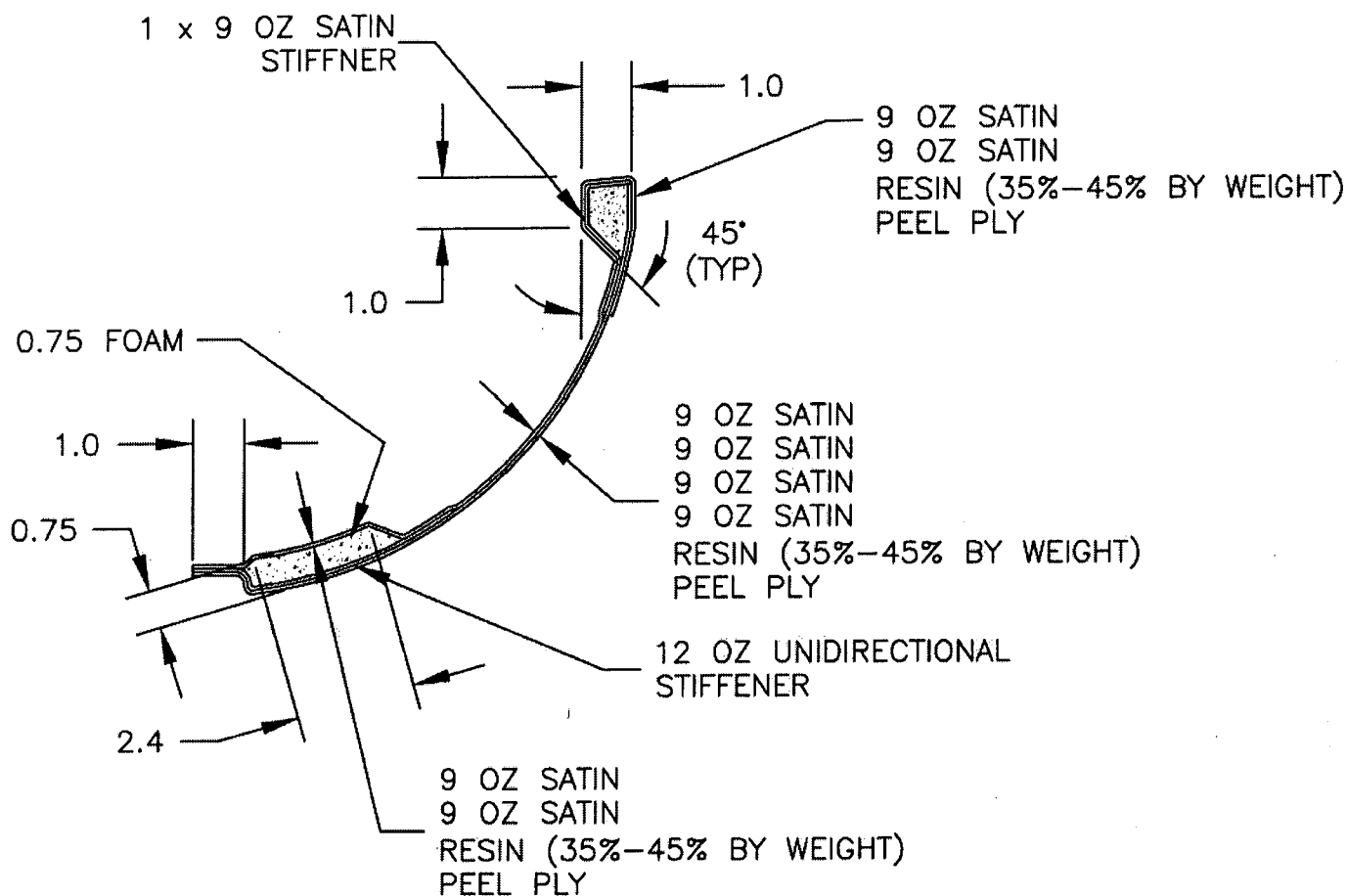
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.28
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

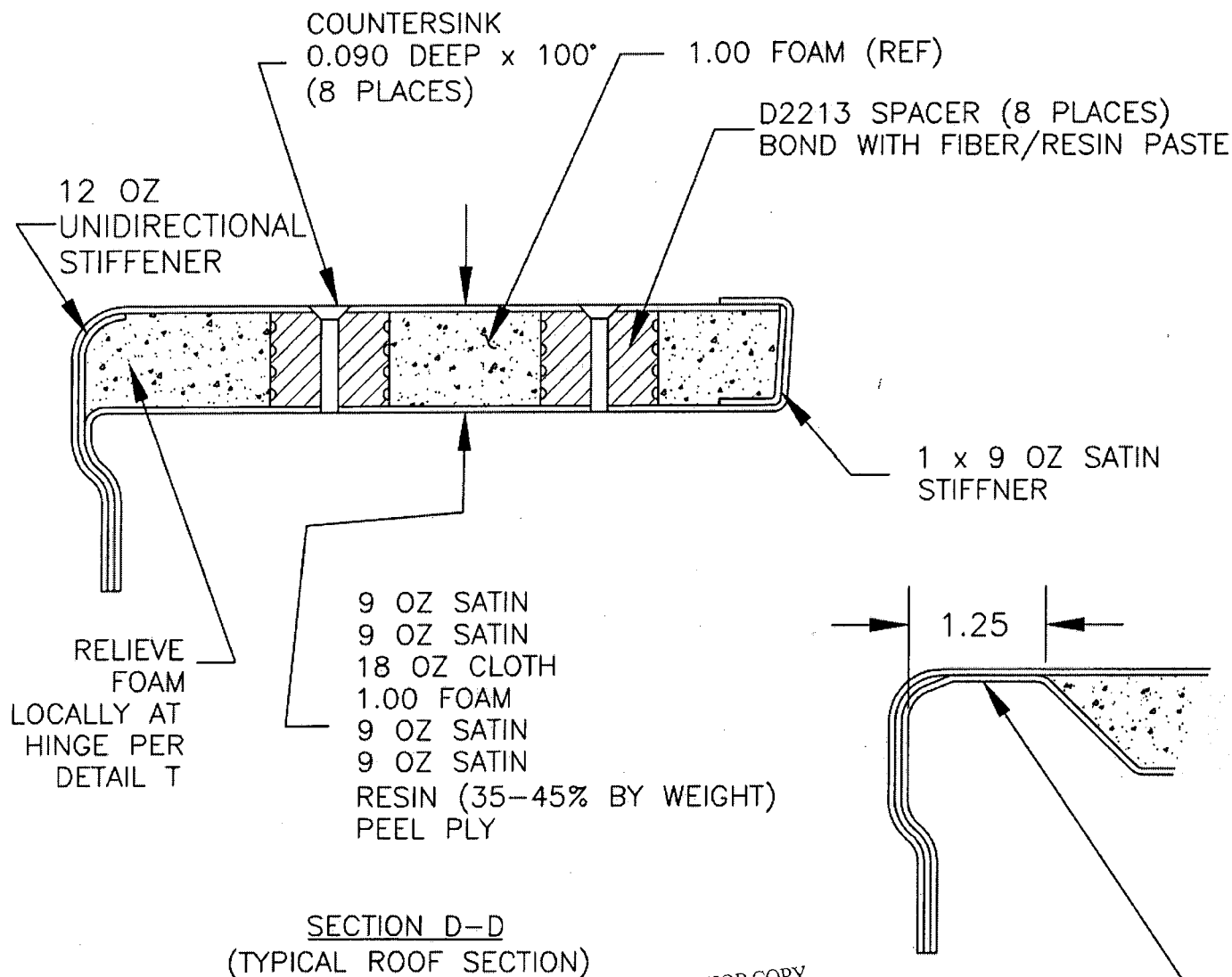
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED H	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741

RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:12 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD DOOR LH
Job Number : 28741B	
Estimate Number : 11095	
P.O. Number : <i>N/A</i>	Part Number : D31861
This Issue : 9/27/2006 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number : D3186 REV A1
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : <i>N/A</i> Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision : A1
Previous Run : 26067B	Material : <i>N/A</i>
Written By : <i>[Signature]</i>	Due Date : 10/15/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <i>[Signature]</i>	
Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: *2189**CL06109128*

Description: D3186-1 Door

SHIP LABEL D0600-145

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml06/11/09

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *CA**ml06/11/09*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 2 Date: 06/11/10
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:13 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 28741B

Part Number: D31861

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

SD 06/11/10 (1)

Job Completion



U 06/11/10

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED GP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
AI	04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

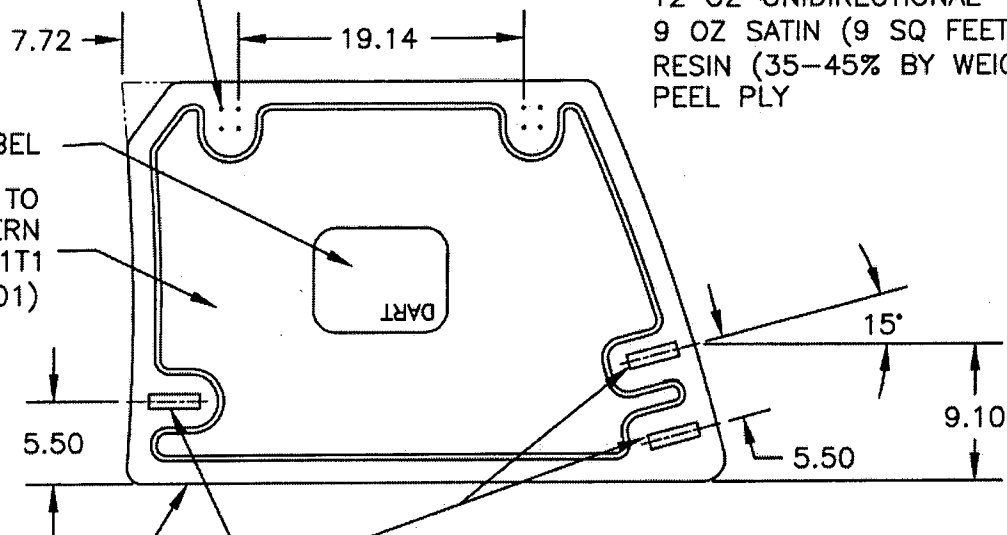
DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO
ROUTER PATTERN
D3186-1T1
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG
OUTSIDE EDGE

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A
ON PAGE 3

RELEASED
#03.04.22**D3186-1****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 28741B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

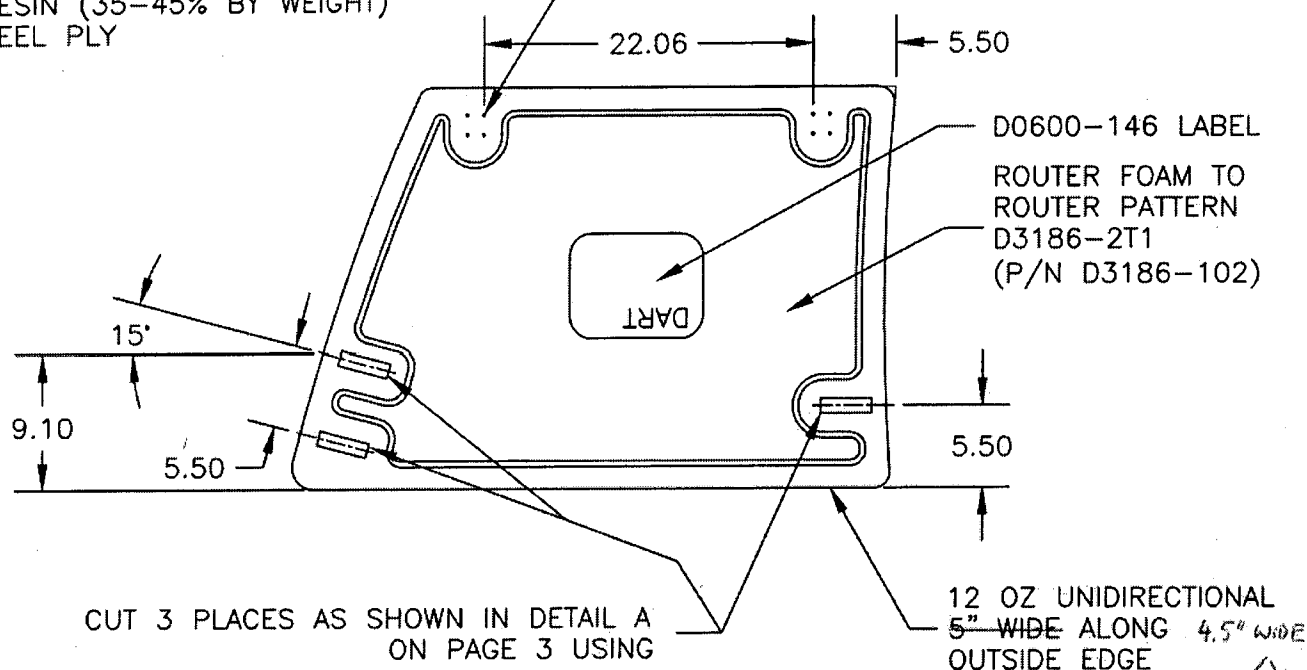


DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8006 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)



RELEASED
4/03/02

D3186-2

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741B

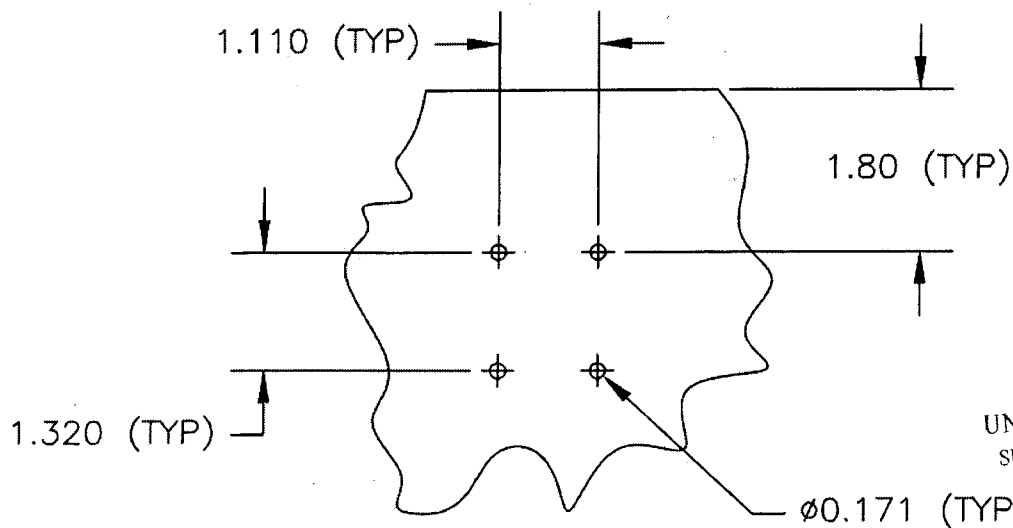
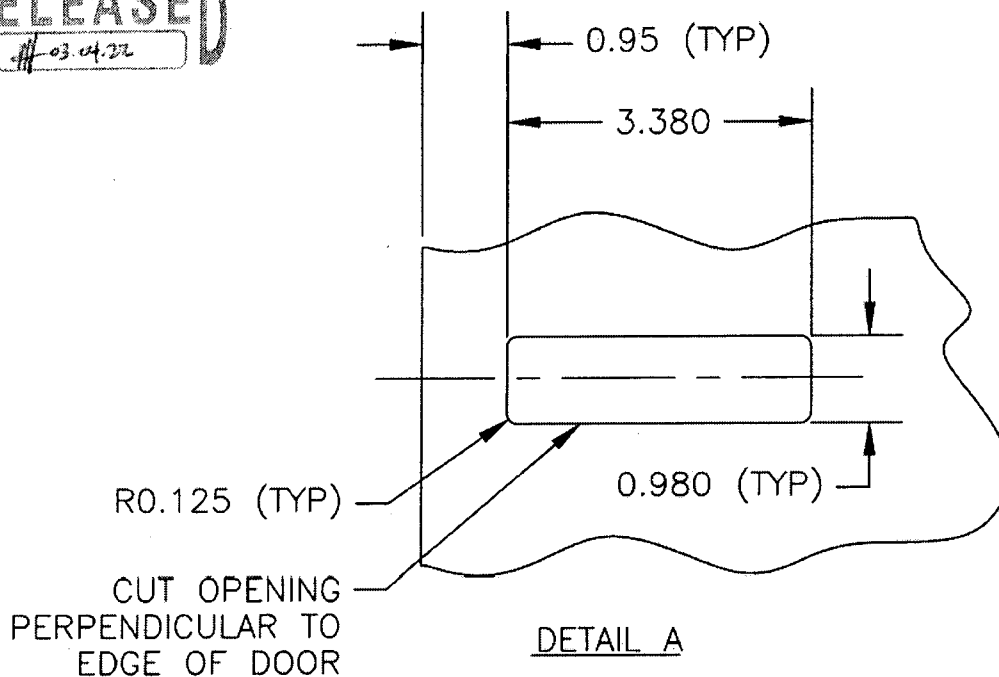
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED JP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



DETAIL B

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:15
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 39388
 Numéro Soumission : 1712
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2006-10-02 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 33758



Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-1
 N° Delastek Composites DKC-134-0017
 N° de Projet Delastek: DK-362

Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
 Numéro Article : DKC134-0017
 Numéro Dessin : D3186
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : A1
 Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 Date Due : 2006-10-13 Qté: 1 Udm: UNITE

**Inscrire le N° de
Série : B28741B Sur
la pièce**

Process Sheet Rev.: 06 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (
 changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

Date: 16/10/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:15

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 16/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5814-1

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 16/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 31

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:15

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 16/10/06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau: GB



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 16/10/06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau: GB



Curing Début: _____

Curing Fin: _____

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

Utilisateur: Marc Dubé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39388

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 17/12/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceaux: 5.6

19.0 DKC134-0024 Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Nº de Lot: 1-5313-1

20.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1

21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 18/10/2018 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: J.V

22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
2- Feutre de drainage

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:16

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 18/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S.V.

GB

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total: 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 23/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 23/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S.V. GB

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:16

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 23/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: S.V.

Curing Début: _____ Curing Fin: _____ 613

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 25-10-06 Heure Début: / Heure Fin: / Sceau: 613

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les trous de Hatch et de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 26/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: AYL

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:16

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S 1-5535-1

31.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activation N° 7975S 1-5535-1

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

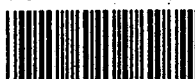
Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S 1-5535-3

33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

34.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DARTAppliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date: NOV 02 2006

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

28/10/06



Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du primer.

Emballage QF + 8 nov 06



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

36.0

AAC0446

Label N° D0600-145

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Label N° D0600-145

N° de Lot: 1-5816-2

37.0

AAC0444

Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total : 0.08 VERGE(s)

Surface Veil

N° de Lot: 2817

38.0

AAC0501

Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)

Résine Mia-Poxy

N° de Lot: 1-5721-1

39.0

AAC0502

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

N° de Lot: 1-5721-2

40.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-145 selon les séquences suivantes:

1 Surface Veil

2- Label

3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 3/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau: EB

41.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

42.0

AAC0646

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total : 0.050 KIT(s)

MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

43.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total : 0.039 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: N/A

44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:16

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39388

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 05/11/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

07.11.06



45.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5535-1

46.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5692-1

47.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5535-3

48.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage qty 1 06-11-06

Relaver-7 Nettoyages qty 1 07-11-06



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

49.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label



NOV 07 2006

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. #

Application du primer

NOV 06 2006

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



50.0

INSPECTION 3

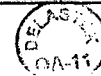
INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

8 nov 06



Emballage QT 1

8 nov-06

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:09 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD BODY LH
 Job Number : 28741A
 Estimate Number : 11100
 P.O. Number : N/A Part Number : D31881
 This Issue : 9/27/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D3188 REV A
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A
 Previous Run : 26067A Material : N/A
 Due Date : 10/15/2006 Qty: 1 Um: Each
 Written By :
 Checked & Approved By :
 Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D2213 Aluminum Spacer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
 Ship To Delastek

8 D2213 Spacer Batch: B 22997A

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING
 Issue P/O: 2149 C206109128 ①
 Description: D3188-1 BODY
 SHIP LABEL D0600-141 & D2213 Spacers
 Supplier: Delastek
 Conformity Certificate and Process sheet required
 Ship 2 Items from Previous steps

3.0 D31881P Spacepod Body



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Body

4.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

Ma/10/08

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:03:09 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY LH

Job Number: 28741A

Part Number: D31881

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 06/11/09

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: CA

ml 06/11/09

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

①
06/11/10

Job Completion



U 06.11.10

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
03.04.22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 28741A

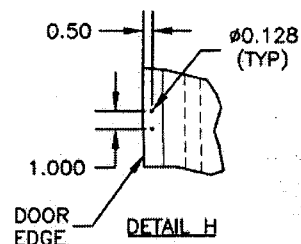
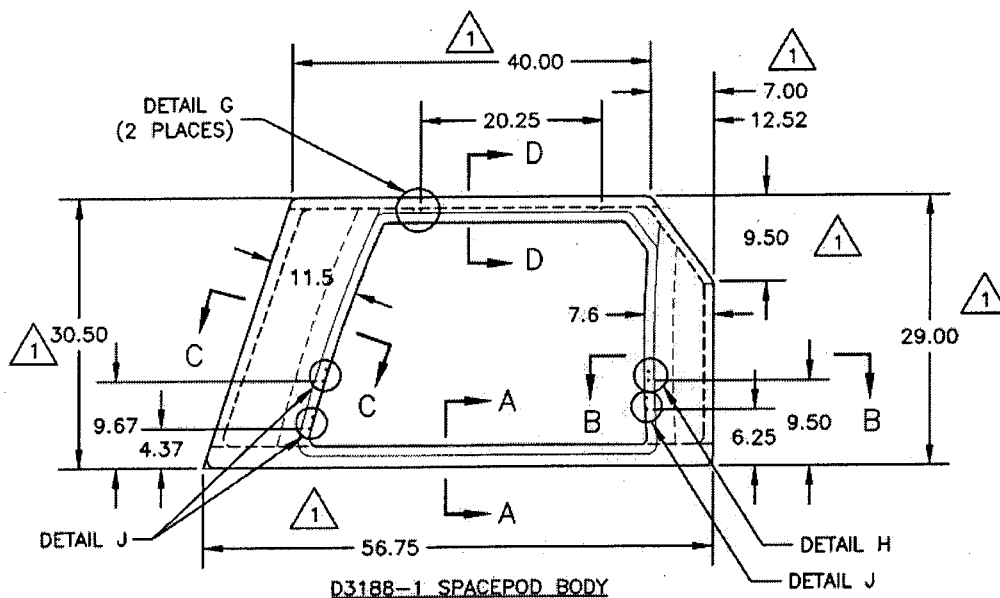
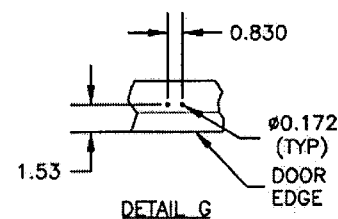
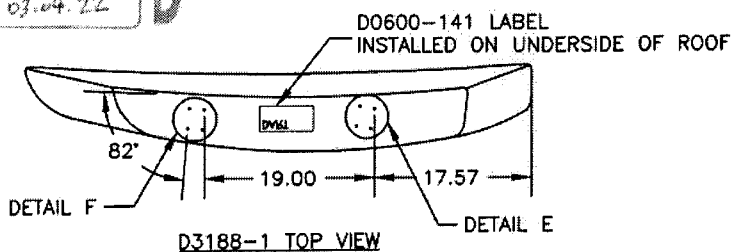
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

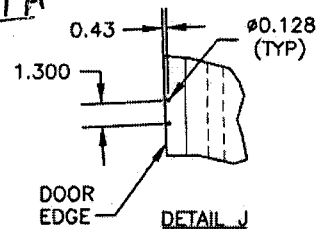
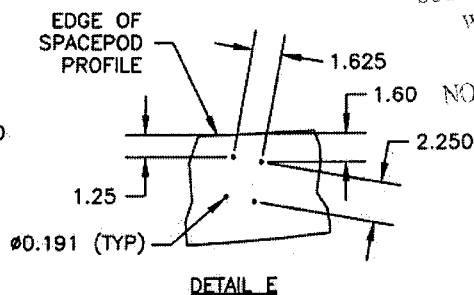
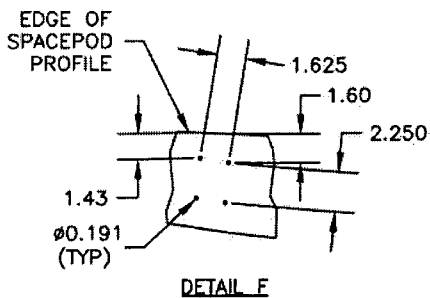


DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE



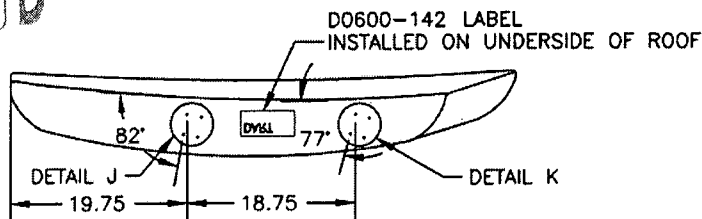
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

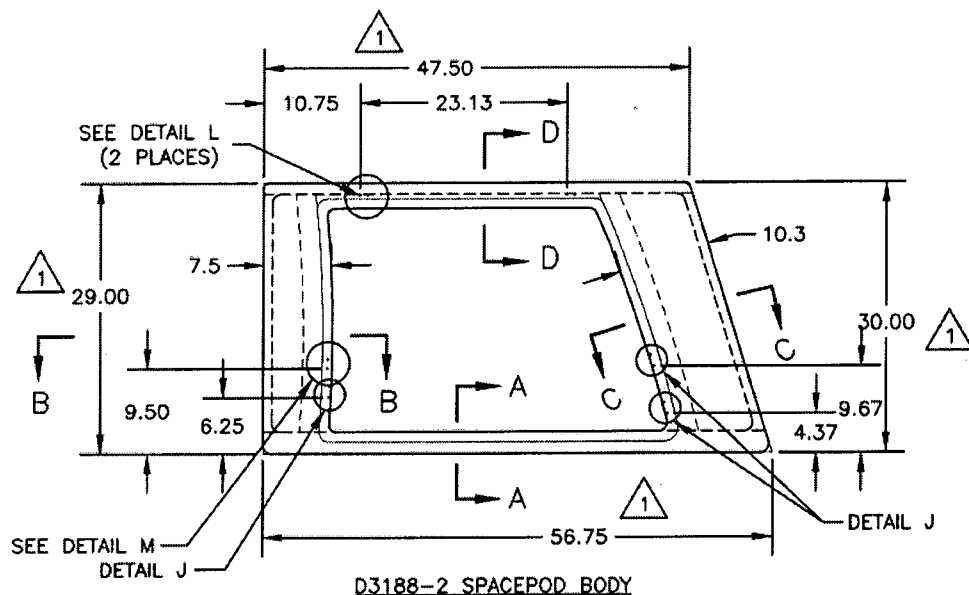


DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

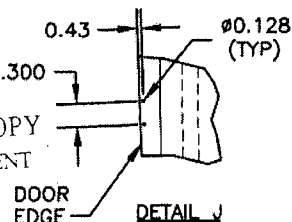
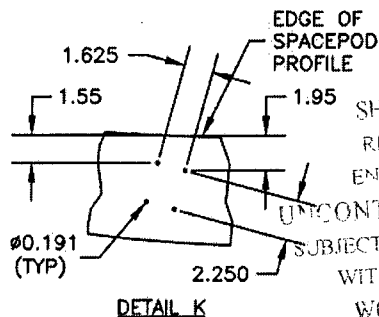
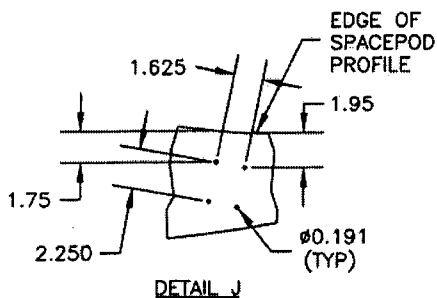
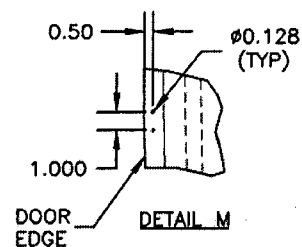
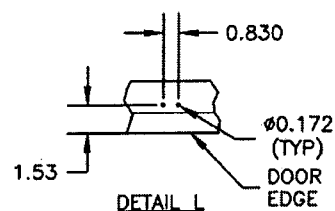
RELEASED
03.04.22



D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741A

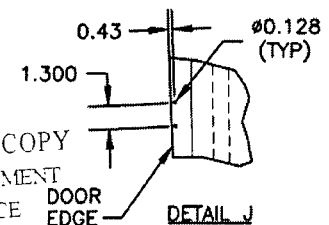
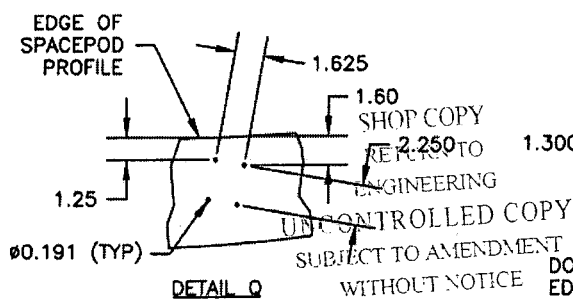
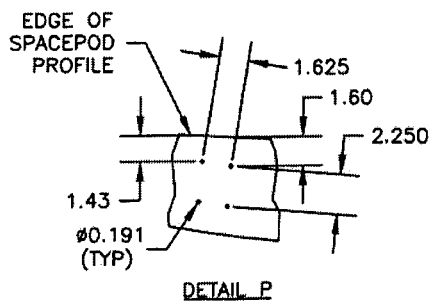
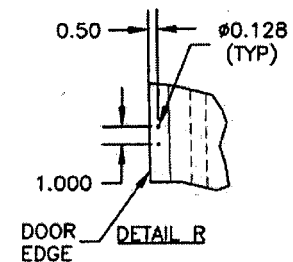
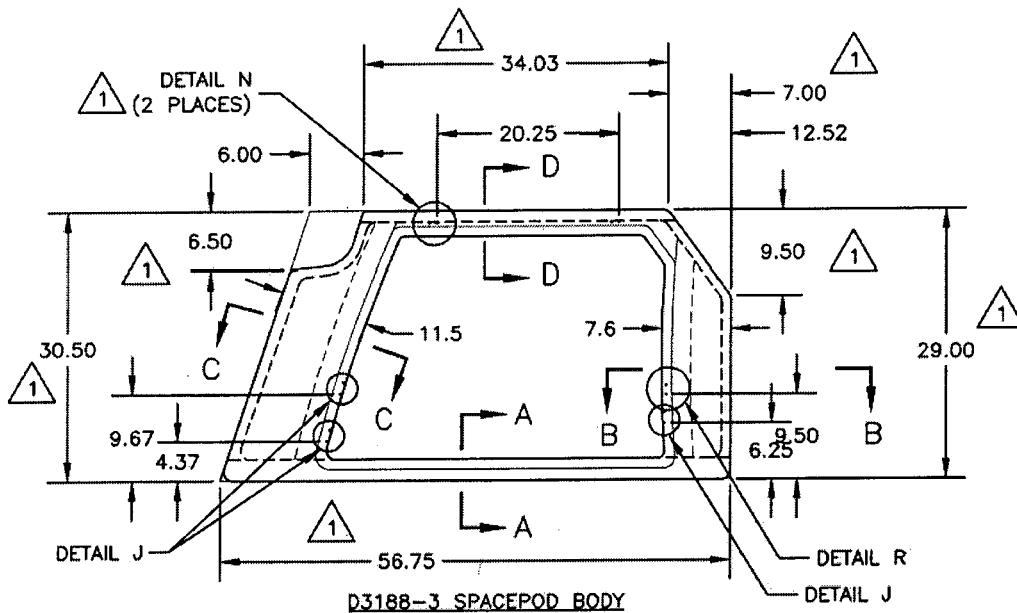
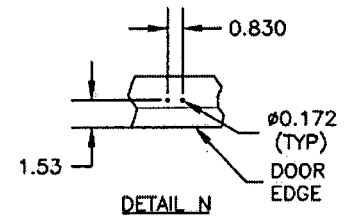
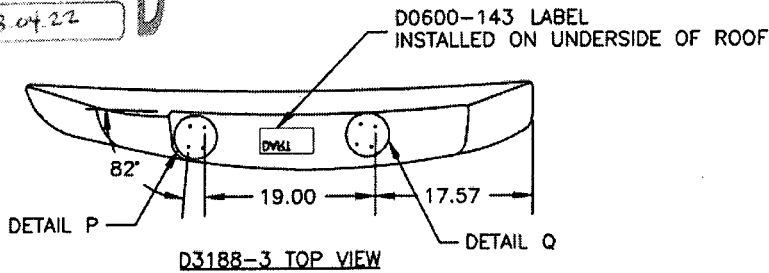
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



WORK ORDER
NO 28741A

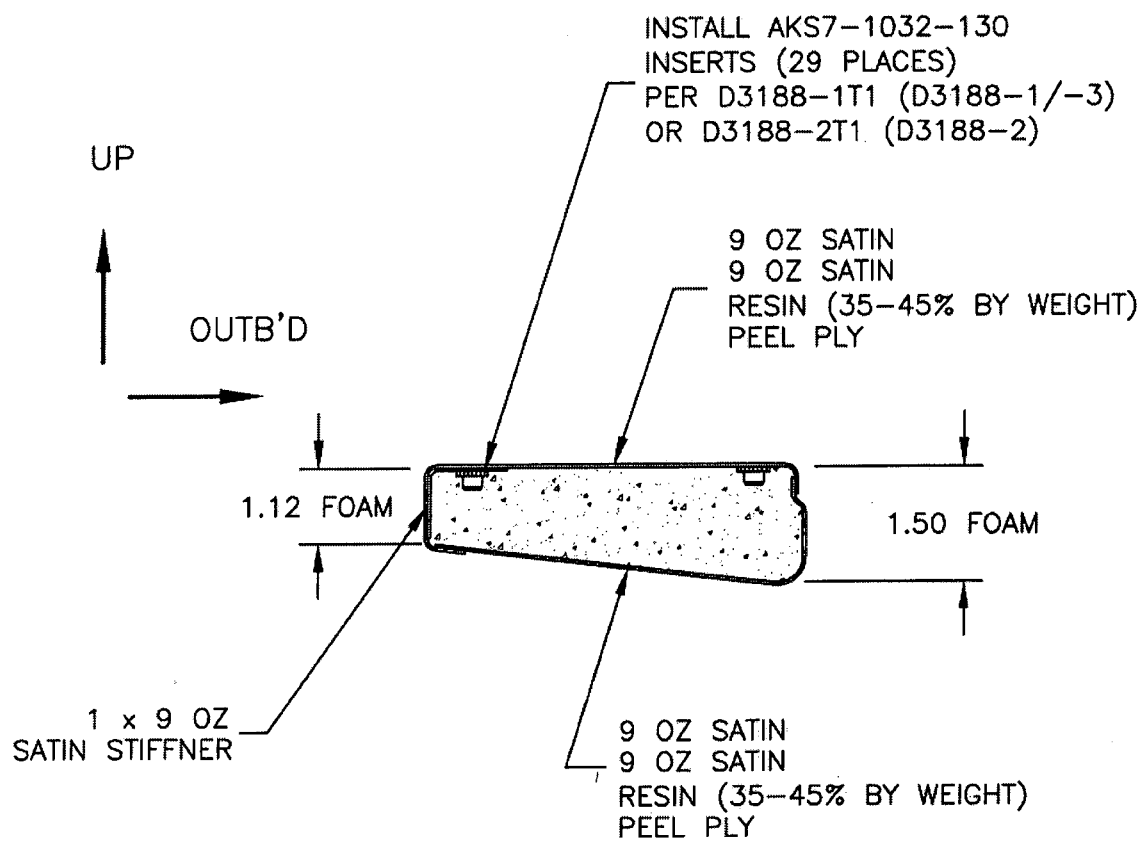
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.03



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741 A

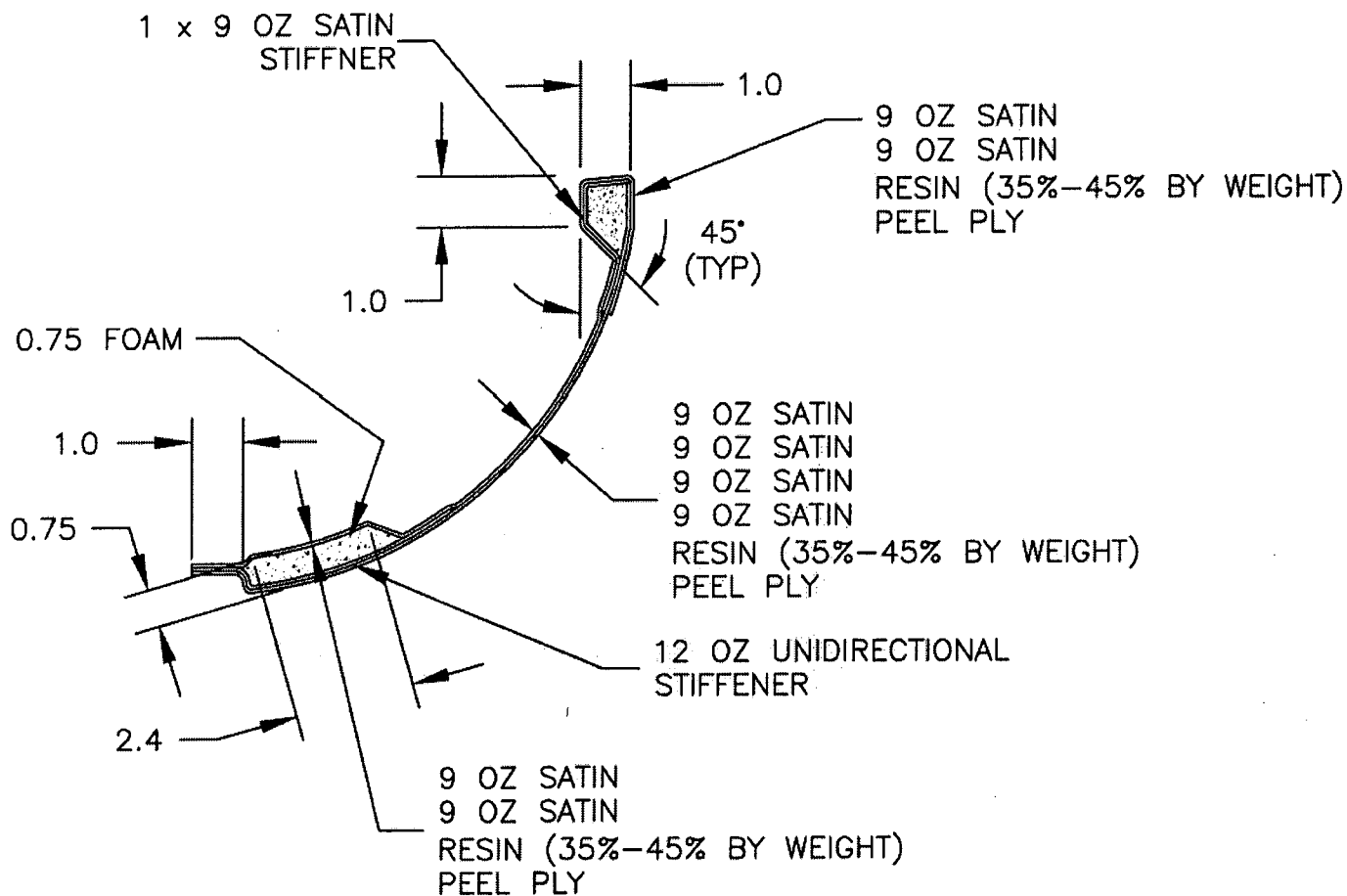
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

03.04.28
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741A

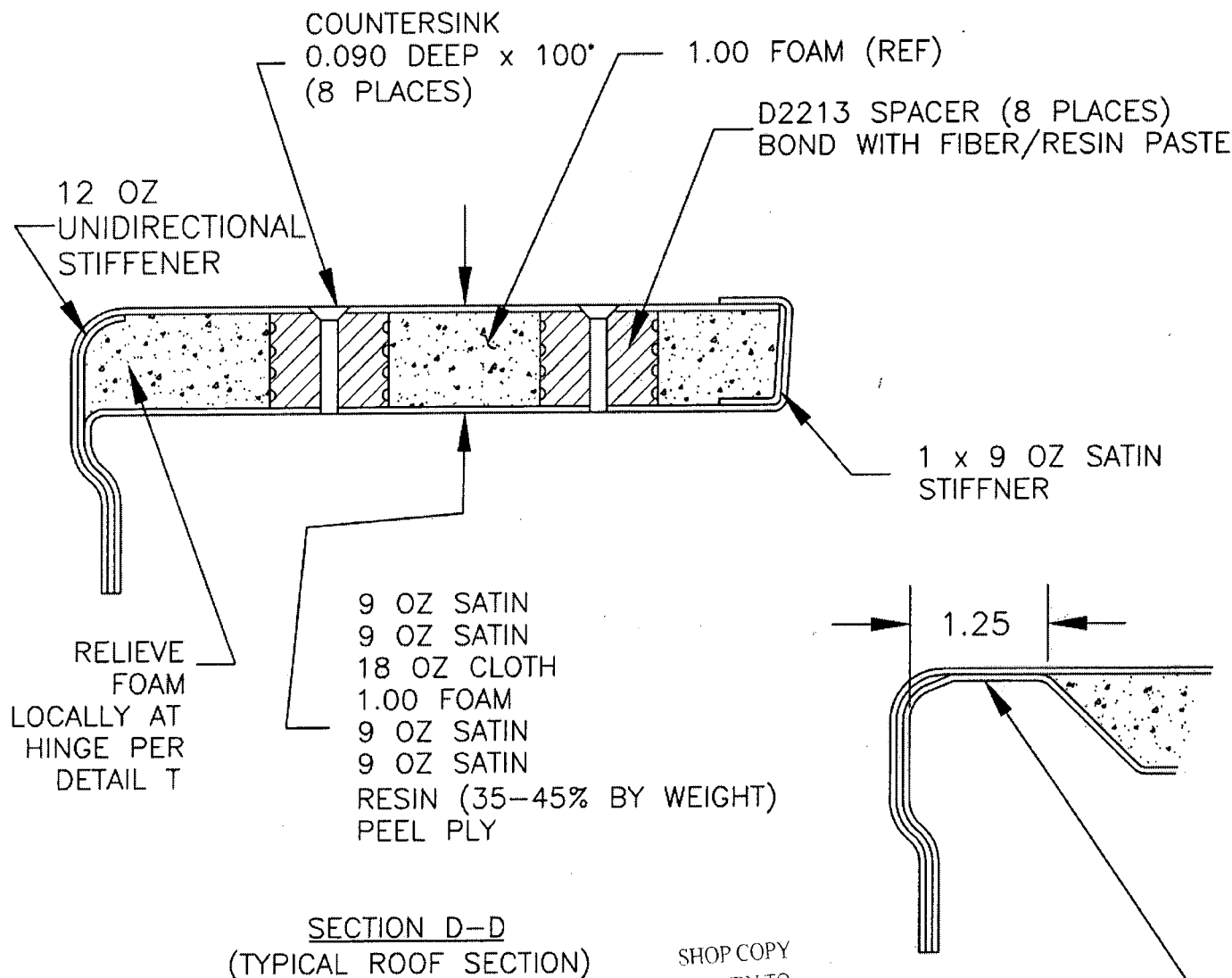
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
#030422



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28741A

RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:04
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD BODY
Numéro Job :	39385	Numéro Article :	DKC134-0020
Numéro Soumission :	1715	Numéro Dessin :	D3188
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2006-10-02	Révision dessin :	A
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2006-10-20
Job précédente :	36735	Qté:	1 UdM: UNITE



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2
 N° Delastek Composites DKC-134-0020
 N° de Projet Delastek: DK-362

**Inscrire le N° de
 Série : B28742A Sur
 la pièce**

Process Sheet Rev.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)		
Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 13-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:04
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
-----	---------	---

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

9.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5283-1

10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 13-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: SG59

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5814-1

14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39385

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 13-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 13-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB



17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-10-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

18.0	AAC0457	ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-5246-1

19.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 26/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: AK

20.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

22.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

26/10/06



23.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39385

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 26/10/06 Sceau: AM GB

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 27/10/06 Sceau: AM GB

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 27/10/06 Sceau: GB AM Initiales: GB AM

30.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot:

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 27/10/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau: GB AM

32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 27/10/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau: GB AM

33.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 27/10/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau: GB AM

Curing Début: Curing Fin:

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39385

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5675-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 30/10/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau: GB

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

30/10/06



38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

30/10/06



Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total: 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5837-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350.

Date:

31/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

AG

44.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date:

31/10/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

GB AG



45.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Date: 31/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB AM



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 01/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: GB AM

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieure de la pièce)

Date: 01/11/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 1-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



52.0 AAC0448 Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5816-1

53.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 1-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



APL

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

54.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

55.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39385

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

56.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.



Date: 2-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

57.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.



Date: 2-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

fr.

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

58.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

3/11/06



59.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5535-1

60.0

AAC0670

Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activation N° 7975S

N° de Lot: 1-5692-1

Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39385

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5535-3

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyages Qty 1 07-11-06

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: NOV 07 2006 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



64.0 AAC0451 Label N° D0600-142

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-142 N° de Lot: 1-586-2

65.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot: 2877

66.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-1

67.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

68.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxxy. Selon I.F. # DKC134-0019-13



Date: Lundi, 2006-10-02 13:26:05

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39385

Numéro Article: DKC134-0020

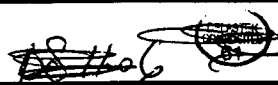
Número Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Date: 6-11-06 Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau: _____



69.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5824-1

70.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 8-11-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



72.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

73.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

74.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

75.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyages qty 1 8-11-06



Masquer le label.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39385

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

NOV 08 2006

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 8 nov 06 Sceau: _____ Initiales: MD

78.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 8 nov 06 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____